

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.

Patentansprüche

1. Katalysatorsysteme von Typ der Ziegler-Natta-Katalysatoren,
5 enthaltend als aktive Bestandteile
 - a) eine titanhaltige Feststoffkomponente, die durch Um-
setzung einer Verbindung des Titans mit einer Verbindung
des Magnesiums, einem Halogen, einem anorganischen Oxid
10 als Träger, einem C₁ bis C₈-Alkanol und einem Carbonsäureester als Elektronendonorverbindung erhalten wird,
sowie als Cokatalysator,
 - 15 b) eine Aluminiumverbindung und
 - c) gegebenenfalls eine weitere Elektronendonorverbindung,
wobei die titanhaltige Feststoffkomponente a) in der Weise
20 hergestellt wird, daß man zunächst in einer ersten Stufe ein
anorganisches Oxid als Träger mit einer Lösung einer chlorfreien
Verbindung des Magnesiums in einem inerten Lösungsmittel
25 versetzt, dabei dieses Gemisch 0,5 bis 5 Stunden lang
bei einer Temperatur zwischen 10 und 120°C röhrt und anschließend bei einer Temperatur von -20 bis +80°C unter
ständigem Rühren in einem inerten Lösungsmittel mit einem C₁-bis C₈-Alkanol im wenigstens 1,3-fachen Überschuß, bezogen
auf die Verbindung des Magnesiums, zu einem chlorfreien
30 Zwischenprodukt umsetzt, danach diesem ohne Reinigung oder
Extraktion eine Verbindung des drei- oder vierwertigen Titans
und einen Carbonsäureester als Elektronendonorverbindung hinzufügt, das daraus resultierende Gemisch wenigstens
35 30 Minuten lang bei einer Temperatur zwischen 20 und 130°C röhrt, den so erhaltenen festen Stoff anschließend abfiltriert und wäscht und anschließend in einer zweiten Stufe
den aus der ersten Stufe erhaltenen Feststoff in einem
inerten Lösungsmittel, welches wenigstens 5 Gew.-% Titan-tetrachlorid enthält, extrahiert und mit einem flüssigen
Alkan wäscht.
- 40 2. Katalysatorsysteme nach Anspruch 1, wobei als C₁-bis C₈-Alkanol in der ersten Stufe der Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente a) Ethanol verwendet wird.

3. Katalysatorsysteme nach einem der Ansprüche 1 oder 2, wobei als chlorfreie Verbindung des Magnesiums ein Magnesiumdi-(C₁-C₁₀-alkyl) eingesetzt wird.

5 4. Katalysatorsysteme nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei das als Träger verwendete anorganische Oxid einen pH-Wert von 1 bis 6, einen mittleren Teilchendurchmesser von 5 bis 200 µm und Hohlräume bzw. Kanäle mit einem mittleren Durchmesser von 1 bis 20 µm aufweist, deren makroskopischer Volumenanteil am 10 Gesamtpartikel im Bereich von 5 bis 30 % liegt.

5. Katalysatorsysteme nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei das verwendete anorganische Oxid sprühgetrocknet ist.

15 6. Katalysatorsysteme nach einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei als anorganisches Oxid Kieselgel (SiO₂) verwendet wird.

7. Katalysatorsysteme nach den Ansprüchen 1 bis 6, wobei als weitere Elektronendonatorverbindung c) siliciumorganische 20 Verbindungen der allgemeinen Formel (I)



25 verwendet werden, wobei R¹ gleich oder verschieden ist und eine C₁- bis C₂₀-Alkylgruppe, eine 5- bis 7-gliedrige Cyclo-alkylgruppe, die ihrerseits eine C₁- bis C₁₀-Alkylgruppe tragen kann, oder eine C₆- bis C₂₀-Aryl- oder Arylalkylgruppe, R² gleich oder verschieden ist und eine C₁- bis C₂₀-Alkyl- 30 Gruppe bedeutet und n für die Zahlen 1, 2 oder 3 steht.

30 8. Katalysatorsysteme nach den Ansprüchen 1 bis 7, wobei als Aluminiumverbindung b) eine Trialkylaluminiumverbindung verwendet wird, deren Alkylgruppen jeweils 1 bis 8 C-Atome aufweisen.

35 9. Verfahren zur Herstellung von Katalysatorsystemen gemäß den Ansprüchen 1 bis 8, wobei man bei der Herstellung der titan-haltigen Feststoffkomponente a) zunächst in einer ersten Stufe ein anorganisches Oxid als Träger mit einer Lösung 40 einer Verbindung des Magnesiums in einem inerten Lösungsmittel versetzt, dabei dieses Gemisch 0,5 bis 5 Stunden lang bei einer Temperatur zwischen 10 und 120°C röhrt und anschließend bei einer Temperatur von -20 bis +80°C unter ständigem Rühren in einem inerten Lösungsmittel mit einem C₁- bis 45 C₈-Alkanol im wenigstens 1,3-fachen Überschuß, bezogen auf die Verbindung des Magnesiums zu einem chlorfreien Zwischenprodukt umsetzt, danach diesem ohne Reinigung oder Extraktion

3

eine Verbindung des drei- oder vierwertigen Titans und einen Carbonsäureester als Elektronenverbindung hinzufügt, das daraus resultierende Gemisch wenigstens 30 Minuten lang bei einer Temperatur zwischen 20 und 130°C röhrt, den so erhaltenen festen Stoff anschließend abfiltriert und wäscht und anschließend in einer zweiten Stufe den aus der ersten Stufe erhaltenen Feststoff in einem inerten Lösungsmittel, welches wenigstens 5 Gew.-% Titanetrachlorid enthält, extrahiert und mit einem flüssigen Alkan wäscht, dadurch gekennzeichnet, daß man in der ersten Stufe eine chlorfreie Verbindung des Magnesiums in einem inerten Lösungsmittel verwendet und diese mit dem Träger und dem C₁- bis C₈-Alkanol zu einem chlorfreien Zwischenprodukt umsetzt, welches ohne Reinigung oder Extraktion weiterverarbeitet wird.

15 10. Verfahren zur Herstellung von Polymerisaten von C₂-C₁₀-Alk-1-enen durch Polymerisation von C₂-C₁₀-Alk-1-enen und gegebenenfalls von weiteren Comonomeren bei Temperaturen von 20 bis 150°C und Drücken von 1 bis 100 bar in Gegenwart von Ziegler-Natta-Katalysatorsystemen, dadurch gekennzeichnet, daß man Katalysatorsysteme gemäß den Ansprüchen 1 bis 8 verwendet.

20 11. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß man als C₂-C₁₀-Alk-1-en Propylen verwendet.

25 12. Polymerisate des Propylens, erhältlich nach dem Verfahren gemäß Anspruch 11.

30 13. Folien, Fasern und Formkörper aus den Polymerisaten gemäß Anspruch 12.

35

40

45

Bei ihrer Herstellung modifizierte Ziegler-Natta-Katalysator-systeme

5 Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft bei ihrer Herstellung modifizierte Katalysatorsysteme von Typ der Ziegler-Natta-Katalysatoren, enthaltend als aktive Bestandteile

10

- a) eine titanhaltige Feststoffkomponente, die durch Umsetzung einer Verbindung des Titans mit einer Verbindung des Magnesiums, einem Halogen, einem anorganischen Oxid als Träger einem C₁- bis C₈-Alkanol und einem Carbonsäureester als
- 15 Elektronendonorverbindung erhalten wird,

sowie als Cokatalysator,

- b) eine Aluminiumverbindung und

20

- c) gegebenenfalls eine weitere Elektronendonorverbindung,

wobei die titanhaltige Feststoffkomponente a) in der Weise hergestellt wird, daß man zunächst in einer ersten Stufe ein anorganisches Oxid als Träger mit einer Lösung einer chlorfreien Verbindung des Magnesiums in einem inerten Lösungsmittel versetzt, dabei dieses Gemisch 0,5 bis 5 Stunden lang bei einer Temperatur zwischen 10 und 120°C röhrt und anschließend unter ständigem Rühren in einem inerten Lösungsmittel mit einem C₁- bis C₈-Alkanol 30 im wenigstens 1,3-fachen Überschuß, bezogen auf die Verbindung des Magnesiums, zu einem chlorfreien Zwischenprodukt umsetzt, danach diesem ohne Reinigung oder Extraktion eine Verbindung des drei- oder vierwertigen Titans und einen Carbonsäureester als Elektronendonorverbindung hinzufügt, das daraus resultierende 35 Gemisch wenigstens 30 Minuten lang bei einer Temperatur zwischen 20 und 130°C röhrt, den so erhaltenen festen Stoff anschließend abfiltriert und wäscht und anschließend in einer zweiten Stufe den aus der ersten Stufe erhaltenen Feststoff in einem inerten Lösungsmittel, welches wenigstens 5 Gew.-% Titanetrachlorid ent- 40 hält, extrahiert und mit einem flüssigen Alkan wäscht.

Außerdem betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung derartiger Ziegler-Natta-Katalysatorsysteme, die Herstellung von Polymerisaten des Propylens mit Hilfe dieser Katalysatorsysteme, 45 die hiernach erhältlichen Polymerisate sowie Folien, Fasern und Formkörper aus diesen Polymerisaten.

Sie

Katalysatorsysteme vom Typ der Ziegler-Natta-Katalysatoren sind u.a. aus der DE-A 42 16 548, der DE-A 44 19 438, der EP-A 530 599 und der US-A 4 857 613 bekannt. Diese Systeme werden insbesondere zur Polymerisation von C₂-C₁₀-Alk-1-enen verwendet und enthalten 5 u.a. Verbindungen des mehrwertigen Titans, Aluminiumhalogenide und/oder -alkyle, sowie Elektronendonorverbindungen, insbesondere Siliciumverbindungen, Ether, Carbonsäureester, Ketone und Lactone, die einerseits in Verbindung mit der Titankomponente und andererseits als Cokatalysator verwendet werden.

10

Die Herstellung der Ziegler-Natta Katalysatoren geschieht üblicherweise in zwei Schritten. Zuerst wird die titanhaltige Feststoffkomponente hergestellt. Anschließend wird diese mit dem Cokatalysator umgesetzt. Mit Hilfe der so erhaltenen Katalysatoren wird anschließend die Polymerisation durchgeführt.

In der US-A 48 57 613 und der US-A 52 88 824 werden Katalysatorsysteme vom Typ der Ziegler-Natta-Katalysatoren beschrieben, die neben einer titanhaltigen Feststoffkomponente und einer 20 Aluminiumverbindung noch organische Silanverbindungen als externe Elektronendonorverbindungen aufweisen. Die dabei erhaltenen Katalysatorsysteme zeichnen sich u.a. durch eine gute Produktivität aus und liefern Polymerivate des Propylens mit einer hohen Stereospezifität, d.h. einer hohen Isotaktizität, einem geringen 25 Chloranteil und einer guten Morphologie, d.h. einem geringen Anteil an Feinstkorn.

Die Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente nach den Lehren der US-A 4 857 613 und der US-A 5 288 824 erfolgt in einem 30 mehrstufigen Herstellungsverfahren, wobei große Mengen an titan- und chlorhaltigen Einsatzstoffen verbraucht werden, deren anschließende Entsorgung und Aufarbeitung die Herstellkosten erheblich erhöht. Darüber hinaus ist die Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente relativ zeitaufwendig, da u.a. das 35 in der ersten Stufe erhaltene Zwischenprodukt noch gereinigt bzw. extrahiert werden muß.

Weiterhin ist es für die Polymerisation von Alk-1-enen wichtig, daß die dabei verwendeten Ziegler-Natta-Katalysatorsysteme stets 40 eine möglichst hohe Produktivität und Stereospezifität, d.h. möglichst geringe xylol- und heptanlösliche Anteile aufweisen.

Der vorliegenden Erfindung lag daher die Aufgabe zugrunde, den geschilderten Nachteilen abzuhelfen und ein verbessertes Ziegler-Natta-Katalysatorsystem zu entwickeln, welches u.a. eine hohe 45 Produktivität und Stereospezifität aufweist und nach einem möglichst einfachen und wenig zeitaufwendigen Verfahren hergestellt

3

werden kann, wobei die Menge an titan- und chlorhaltigen Einsatzstoffen verringert werden kann.

Demgemäß wurden die eingangs definierten Katalysatorsysteme vom 5 Typ der Ziegler-Natta-Katalysatoren gefunden.

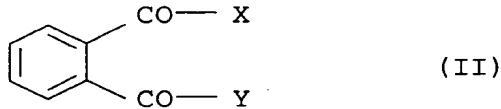
Die erfindungsgemäßen Katalysatorsysteme enthalten u.a. neben einer titanhaltigen Feststoffkomponente a) noch einen Cokatalysator. Als Cokatalysator kommt dabei die Aluminiumverbindung b) 10 in Frage. Vorzugsweise wird neben dieser Aluminiumverbindung b) als weiterer Bestandteil des Cokatalysators noch eine Elektronendonorverbindung c) eingesetzt.

Zur Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente a) werden 15 als Titanverbindungen im allgemeinen Halogenide oder Alkoholate des drei- oder vierwertigen Titans verwendet, wobei die Chloride des Titans, insbesondere Titantetrachlorid, bevorzugt sind. Die titanhaltige Feststoffkomponente enthält ferner noch einen Träger.

20 Weiter werden bei der Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente u.a. Verbindungen des Magnesiums eingesetzt. Als solche kommen insbesondere chlорfreie Verbindungen des Magnesiums, z.B. Magnesiumalkyle und Magnesiumaryle, sowie 25 Magnesiumalkoxy- und Magnesiumaryloxyverbindungen in Betracht, wobei bevorzugt Magnesiumdi-(C₁-C₁₀-alkyl)-Verbindungen verwendet werden, u.a. n-Butyloctylmagnesium oder n-Butylethylmagnesium. Daneben kann die titanhaltige Feststoffkomponente noch Halogen, bevorzugt Chlor oder Brom, enthalten.

30 Ferner enthält die titanhaltige Feststoffkomponente a) noch Elektronendonorverbindungen, beispielsweise mono- oder polyfunktionelle Carbonsäuren, Carbonsäureanhydride und Carbonsäureester, ferner Ketone, Ether, Alkohole, Lactone, sowie 35 phosphor- und siliciumorganische Verbindungen. Bevorzugt werden als Elektronendonorverbindungen innerhalb der titanhaltigen Feststoffkomponente Phthalsäurederivate der allgemeinen Formel (II)

40



45 verwendet, wobei X und Y jeweils für ein Chloratom oder einen C₁- bis C₁₀-Alkoxyrest oder gemeinsam für Sauerstoff stehen. Besonders bevorzugte Elektronendonorverbindungen sind Phthal-

säureester, wobei X und Y einen C₁-C₈-Alkoxyrest, beispielsweise einen Methoxy-, Ethoxy-, Propyloxy- oder einen Butyloxyrest bedeuten.

- 5 Weiter bevorzugte Elektronendonorverbindungen innerhalb der titanhaltigen Feststoffkomponente sind u.a. Diester von 3- oder 4-gliedrigen, gegebenenfalls substituierten Cycloalkyl-1,2-dicarbonsäuren, sowie Monoester von gegebenenfalls substituierten Benzophenon-2-carbonsäuren. Als Hydroxyverbindungen werden bei diesen Estern die bei Veresterungsreaktionen üblichen Alkohole verwendet, u.a. C₁-bis-C₁₅-Alkanole, C₅-bis-C₇-Cycloalkanole, die ihrerseits C₁-bis C₁₀-Alkylgruppen tragen können, ferner C₆-bis-C₁₀-Phenole.
- 10 15 Die titanhaltige Feststoffkomponente kann nach an sich bekannten Methoden hergestellt werden. Beispiele dafür sind u.a. in der EP-A 171 200, der GB-A 2 111 066, der US-A 48 57 613 und der US-A 52 88 824 beschrieben.
- 20 Bei der Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente a) wird bevorzugt folgendes zweistufige Verfahren angewandt:

In der ersten Stufe versetzt man zunächst ein anorganisches Oxid, welches in der Regel einen pH-Wert von 1 bis 6,5 einen mittleren Teilchendurchmesser von 5 bis 200 µm, insbesondere von 20 bis 70 µm, ein Porenvolumen von 0,1 bis 10 cm³/g, insbesondere von 1,0 bis 4,0 cm³/g, und eine spezifische Oberfläche von 10 bis 1000 m²/g, insbesondere von 100 bis 500 m²/g, aufweist, mit einer Lösung einer chlorfreien magnesiumhaltigen Verbindung in einem inerten Lösungsmittel, bevorzugt einem flüssigen Alkan oder einem aromatischen Kohlenwasserstoff, z.B. Toluol oder Ethylbenzol, wodurch man dieses Gemisch 0,5 bis 5 Stunden lang bei einer Temperatur zwischen 10 und 120°C röhrt. Vorzugsweise setzt man pro Mol des Trägers 0,1 bis 1 mol der Magnesiumverbindung ein. Anschließend fügt man unter ständigem Rühren, insbesondere bei Temperaturen von -20 bis +80°C, vorzugsweise bei 0 bis +40°C ein C₁-bis C₈-Alkanol, insbesondere Ethanol im wenigstens 1,3-fachen, bevorzugt im wenigsten 1,6-fachen, insbesondere im 1,8-fachen Überschuß, bezogen auf die magnesiumhaltige Verbindung, hinzu. Dabei entsteht ein chlorfreies Zwischenprodukt, welches ohne Reinigung oder Extraktion weiterverarbeitet wird. Nach etwa 30 bis 120 Minuten fügt man diesem Zwischenprodukt bei einer Temperatur zwischen 10 und 50°C eine Verbindung des drei- oder vierwertigen Titans, insbesondere Titanetrachlorid, sowie einen Carbonsäure-esther als Elektronendonorverbindung hinzu. Dabei setzt man pro Mol Magnesium des aus der ersten Stufe erhaltenen Feststoffs 1 bis 15 mol, bevorzugt 2 bis 5 mol des drei- oder vierwertigen Ti-

tans und 0,01 bis 1 mol, insbesondere 0,3 bis 0,7 mol, der Elektronendonorverbindung ein. Dieses Gemisch wird wenigstens 30 Minuten lang bei einer Temperatur zwischen 10 und 150°C gerührt, der so erhaltene feste Stoff anschließend abfiltriert und mit einem 5 C₇- bis C₁₀-Alkylbenzol, bevorzugt mit Ethylbenzol, gewaschen.

In der zweiten Stufe extrahiert man den aus der ersten Stufe erhaltenen Feststoff wenigstens 30 Minuten lang bei Temperaturen zwischen 100 und 150°C mit überschüssigem Titanpentachlorid oder 10 einer im Überschuß vorliegenden Lösung von Titanpentachlorid in einem inerten Lösungsmittel, vorzugsweise einem C₇-C₁₀-Alkylbenzol, wobei das Lösungsmittel wenigstens 5 Gew.-% Titanpentachlorid enthält. Danach wäscht man das Produkt solange mit einem flüssigen Alkan, bis der Gehalt der Waschflüssigkeit an Titan 15 tetrachlorid weniger als 2 Gew.-% beträgt.

Das erfindungsgemäße Ziegler-Natta-Katalysatorsystem ist u.a. dadurch charakterisiert, daß man in der ersten Stufe seiner Herstellung eine chlorfreie Verbindung des Magnesiums in einem inerten Lösungsmittel verwendet und diese mit dem Träger und dem C₁-bis C₈-Alkanol zu einem chlorfreien Zwischenprodukt umsetzt, welches ohne Reinigung oder Extraktion weiterverarbeitet wird.

In der titanhaltigen Feststoffkomponente a) wird vorzugsweise ein 25 solches feinteiliges anorganisches Oxid als Träger verwendet, welches einen pH-Wert von 1 bis 6,5, einen mittleren Teilchendurchmesser von 5 bis 200 µm, insbesondere von 20 bis 70 µm und einen mittleren Teilchendurchmesser der Primärpartikel von 1 bis 20 µm, insbesondere von 1 bis 5 µm aufweist. Bei den so 30 genannten Primärpartikeln handelt es sich dabei um poröse, granuläre Oxidpartikel, welche durch Mahlung, gegebenenfalls nach entsprechender Siebung, aus einem entsprechenden Hydrogel erhalten werden. Das Hydrogel wird dabei im sauren Bereich, d.h. in einem Bereich mit einem pH-Wert zwischen 1 und 6,5 erzeugt, oder 35 aber mit entsprechend sauren Waschlösungen nachbehandelt und gereinigt.

Weiterhin ist das bevorzugt zu verwendende feinteilige anorganische Oxid u.a. auch noch dadurch charakterisiert, daß 40 es Hohlräume bzw. Kanäle mit einem mittleren Durchmesser von 0,1 bis 20 µm, insbesondere von 1 bis 15 µm aufweist, deren makroskopischer Volumenanteil am Gesamtpartikel im Bereich von 5 bis 30 %, insbesondere im Bereich von 10 bis 30 % liegt. Das feinteilige anorganische Oxid weist ferner insbesondere ein Porenvolumen von 0,1 bis 10 cm³/g, bevorzugt von 1,0 bis 4,0 cm³/g und eine spezifische Oberfläche von 10 bis 1000 m²/g, bevorzugt von 45 100 bis 500 m²/g auf. Der pH-Wert, d.h. der negative dekadische

6

Logarithmus der Protonenkonzentration des anorganischen Oxids liegt im Bereich von 1 bis 6,5, insbesondere im Bereich von 2 bis 6, besonders bevorzugt im Bereich von 3,5 bis 5,5.

5 Bevorzugte anorganische Oxide sind insbesondere Oxide des Siliciums, des Aluminiums, des Titans oder eines der Metalle der I. bzw. der II. Hauptgruppe des Periodensystems. Als ganz bevorzugtes Oxid wird neben Aluminiumoxid oder Magnesiumoxid oder einem Schichtsilikat auch Kieselgel (SiO_2) verwendet, wobei

10 dieses insbesondere durch Sprühtrocknung erhalten werden kann. Es können auch sogenannte Cogele, d.h. Gemische von zwei verschiedenen anorganischen Oxiden, eingesetzt werden.

Das anorganische Oxid liegt dabei innerhalb der titanhaltigen

15 Feststoffkomponente a) vorzugsweise in solchen Mengen vor, daß auf 1 Mol des anorganischen Oxids 0,1 bis 1,0 Mol, insbesondere 0,2 bis 0,5 Mol der Verbindung des Magnesiums treffen.

Die auf diese Weise erhältliche titanhaltige Feststoffkomponente

20 wird mit einem Cokatalysator als Ziegler-Natta-Katalysatorsystem verwendet. Als Cokatalysator kommt dabei u.a. eine Aluminiumverbindung b) in Frage.

Als Cokatalysatoren geeignete Aluminiumverbindungen b) sind neben

25 Trialkylaluminium auch solche Verbindungen, bei denen eine Alkylgruppe durch eine Alkoxygruppe oder durch ein Halogenatom, beispielsweise durch Chlor oder Brom, ersetzt ist. Bevorzugt werden Trialkylaluminiumverbindungen verwendet, deren Alkylgruppen jeweils 1 bis 8 C-Atome aufweisen, beispielsweise Trimethyl-,

30 Triethyl- oder Methyldiethylaluminium.

Bevorzugt verwendet man neben der Aluminiumverbindung b) noch als weiteren Cokatalysator Elektronendonorverbindungen c) wie beispielsweise mono- oder polyfunktionelle Carbonsäuren,

35 Carbonsäureanhydride und Carbonsäureester, ferner Ketone, Ether, Alkohole, Lactone, sowie phosphor- und siliciumorganische Verbindungen. Bevorzugte Elektronendonorverbindungen sind dabei siliciumorganische Verbindungen der allgemeinen Formel (I)

40

 $\text{R}^1_n\text{Si}(\text{OR}^2)_{4-n}$

(I)

wobei

R^1 gleich oder verschieden ist und eine C_1 - bis C_{20} -Alkylgruppe, eine 5- bis 7-gliedrige Cycloalkylgruppe, die ihrerseits eine

45 C_1 - bis C_{10} -Alkylgruppe tragen kann, oder eine C_6 - bis C_{20} -Aryl- oder Arylalkylgruppe bedeutet, R^2 gleich oder verschieden ist und eine C_1 - bis C_{20} -Alkylgruppe bedeutet und n für

die Zahlen 1, 2 oder 3 steht. Besonders bevorzugt werden dabei solche Verbindungen, in denen R¹ eine C₁- bis C₈-Alkylgruppe oder eine 5- bis 7-gliedrige Cycloalkylgruppe, sowie R² eine C₁- bis C₄-Alkylgruppe bedeutet und n für die Zahlen 1 oder 2 steht.

5

Unter diesen Verbindungen sind insbesondere Dimethoxydiisopropylsilan, Dimethoxyisobutylisopropylsilan, Dimethoxydiisobutylsilan, Dimethoxydicyclopentylsilan, Dimethoxyisobutylsec.butylsilan, Dimethoxyisopropylsec.butylsilan, Diethoxydicyclopentylsilan und

10 Diethoxyisobutylisopropylsilan hervorzuheben.

Die einzelnen Verbindungen b) sowie gegebenenfalls c) können in beliebiger Reihenfolge einzeln oder als Gemisch zweier Komponenten als Cokatalysator verwendet werden.

15

Die als Cokatalysatoren wirkenden Verbindungen b) und gegebenenfalls c) kann man sowohl nacheinander als auch zusammen auf die titanhaltige Feststoffkomponente a) einwirken lassen. Üblicherweise geschieht dies bei Temperaturen von 0 bis 150°C, insbe-

20 sondere von 20 bis 90°C und Drücken von 1 bis 100 bar, insbesondere von 1 bis 40 bar.

Bevorzugt werden die Cokatalysatoren b) sowie gegebenenfalls c) in einer solchen Menge eingesetzt, daß das Atomverhältnis 25 zwischen Aluminium aus der Aluminiumverbindung und Titan aus der titanhaltigen Feststoffkomponente a) 10:1 bis 800:1, insbesondere 20:1 bis 200:1, und das Molverhältnis zwischen der Aluminiumverbindung und der als Cokatalysator eingesetzten Elektronendonorverbindung c) 1:1 bis 250:1, insbesondere 10:1 30 bis 80:1 beträgt.

Die erfindungsgemäßen Katalysatorsysteme werden zur Herstellung von C₂-C₁₀-Alk-1-enen verwendet. Sie eignen sich besonders gut für die Herstellung von Polymerisaten des Propylens und des 35 Ethylen, d.h. von entsprechenden Homopolymerisaten und Copolymerisaten dieser Monomere zusammen mit anderen C₂-C₁₀-Alk-1-enen. Dabei beträgt der Anteil der Monomere Propylen bzw. Ethylen an den Copolymerisaten mindestens 50 mol-%.

40 Unter der Bezeichnung C₂-C₁₀-Alk-1-ene sollen dabei u.a. Ethylen, Propylen, But-1-en, Pent-1-en, Hex-1-en, Hept-1-en oder Oct-1-en verstanden werden, wobei die Comonomere Ethylen, Propylen und But-1-en besonders bevorzugt sind.

45 Die erfindungsgemäßen Katalysatorsysteme können aber auch zur Herstellung von Polymerisaten anderer C₂-C₁₀-Alk-1-ene verwendet werden, beispielsweise zur Herstellung von Homo- oder Copoly-

merisaten des But-1-ens, des Pent-1-ens, des Hex-1-ens, des Hept-1-ens oder des Oct-1-ens.

Vorzugsweise werden mit dem erfindungsgemäßen Katalysatorsystem
5 solche Polymerivate hergestellt, die

50 bis 100 mol-% Propylen,
0 bis 50 mol-%, insbesondere 0 bis 30 mol-% Ethylen und
0 bis 20 mol-%, insbesondere 0 bis 10 mol-% C₄- bis
10 C₁₀-Alk-1-ene enthalten. Die Summe der mol-% ergibt stets 100.

Die Herstellung derartiger Polymerivate von C₂-C₁₀-Alk-1-enen kann in den üblichen, für die Polymerisation von C₂-C₁₀-Alk-1-enen verwendeten Reaktoren entweder absatzweise oder bevorzugt kontinuierlich u.a. als Suspensionspolymerisation oder bevorzugt als Gasphasenpolymerisation durchgeführt werden. Geeignete Reaktoren sind u.a. kontinuierlich betriebene Rührreaktoren, die ein Festbett aus feinteiligem Polymerisat enthalten, welches üblicherweise durch geeignete Rührvorrichtungen in Bewegung gehalten wird. Selbstverständlich kann die Reaktion auch in einer Reihe von mehreren, hintereinander geschalteten Reaktoren durchgeführt werden (Reaktorkaskade). Die Reaktionsdauer hängt entscheidend von den jeweils gewählten Reaktionsbedingungen ab. Sie liegt üblicherweise zwischen 0,2 und 20 Stunden, meistens zwischen 0,5
25 und 10 Stunden.

Die Polymerisationsreaktion wird zweckmäßigerweise bei Temperaturen von 20 bis 150°C und Drücken von 1 bis 100 bar durchgeführt. Bevorzugt sind dabei Temperaturen von 40 bis 100°C und
30 Drücke von 10 bis 50 bar. Die Molmasse der dabei gebildeten Polyalk-1-ene kann durch Zugabe von in der Polymerisationstechnik gebräuchlichen Reglern, beispielsweise von Wasserstoff, kontrolliert und über einen weiten Bereich eingestellt werden. Weiterhin ist es möglich, inerte Lösungsmittel wie beispielsweise Toluol
35 oder Hexan, Inertgas wie Stickstoff oder Argon und kleinere Mengen Polypropylenpulver mitzuverwenden.

Die mit Hilfe des erfindungsgemäßen Katalysatorsystems erhaltenen Propylenhomo- und -copolymerivate sind in den für Polyalk-1-ene
40 üblichen Molmassen erhältlich, wobei Polymerivate mit Molmassen (Gewichtsmittel) zwischen 20 000 und 500 000 bevorzugt werden. Ihre Schmelzflußindizes, bei 230°C und unter einem Gewicht von 2,16 kg, nach DIN 53 735 liegen im Bereich von 0,1 bis 100 g/10 min, insbesondere im Bereich von 0,5 bis 50 g/10 min.

Das erfindungsgemäße Ziegler-Natta-Katalysatorsystem weist gegenüber den bisher bekannten Katalysatorsystemen eine erhöhte Produktivität und eine ausgezeichnete Stereospezifität, insbesondere bei Gasphasenpolymerisationen auf. Die auf diese Weise erhaltenen Polymerivate zeichnen sich auch durch eine hohe Schütt-dichte, geringe heptan- und xylolösliche Anteile und einem niedrigen Restchlorgehalt aus.

Das zu seiner Herstellung eingesetzte, ebenfalls erfindungsgemäße Verfahren ist u.a. dadurch charakterisiert, daß auf den Halogenierungsschritt der Verbindung des Magnesiums und auf zeitaufwendige Reinigungs- und Extraktionsschritte des Zwischenproduktes verzichtet werden kann. Neben der dadurch erzielten Zeiter-sparnisse kann mit diesem ebenfalls erfindungsgemäßen Verfahren die Menge an titan- und chlorhaltigen Einsatzstoffen deutlich verringert werden.

Aufgrund ihrer guten mechanischen Eigenschaften eignen sich die mit dem erfindungsgemäßen Katalysatorsystem hergestellten Propylenpolymerivate vor allem für die Herstellung von Folien, Fasern und Formkörpern.

Beispiele

25

Beispiel 1

a) Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente (1)

30 In einer ersten Stufe wurde feinteiliges, sphärisches Kieselgel (SiO_2), das einen Teilchendurchmesser von 20 bis 45 μm , ein Porenvolumen von 1,5 cm^3/g und eine spezifische Oberfläche von 260 m^2/g aufwies, mit einer Lösung von n-Butyl-octylmagnesium in n-Heptan versetzt, wobei pro Mol SiO_2 35 0,3 Mol der Magnesiumverbindung eingesetzt wurden. Die Lösung wurde 30 Minuten bei 95°C gerührt, danach auf 20°C abgekühlt, wonach die 1,8-fache molare Menge, bezogen auf die magnesium-organische Verbindung, an Ethanol in 20 ml Heptan unter Kühlung zugesetzt wurde, wobei die Reaktionstemperatur auf unter 40 45°C gehalten wurde. Nach 45 Minuten wurde das chlорfreie Zwischenprodukt ohne Reinigung bzw. Extraktionsschritt unter ständigem Rühren mit 4,2 Mol Titanetrachlorid und 0,5 Mol Di-n-butylphthalat, jeweils bezogen auf 1 Mol Magnesium, versetzt. Anschließend wurde 1 Stunde bei 100°C gerührt, der 45 so erhaltene feste Stoff abfiltriert und mehrmals mit Ethylbenzol gewaschen.

10

Das daraus erhaltene Festprodukt extrahierte man 60 Minuten lang in einer zweiten Stufe bei 125°C mit einer 10 vol.-%igen Lösung von Titanetetrachlorid in Ethylbenzol. Danach wurde das Festprodukt durch Filtration vom Extraktionsmittel getrennt und solange mit n-Heptan gewaschen, bis das Extraktionsmittel nur noch 0,3 Gew.-% Titanetetrachlorid aufwies.

Die titanhaltige Feststoffkomponente enthielt

10 3,8 Gew.-% Ti
 7,2 Gew.-% Mg
 28,1 Gew.-% Cl.

Die Bestimmung des Teilchendurchmessers erfolgte durch Coulter-Counter-Analyse (Korngrößenverteilung der Kieselgelpartikel), die des Porenvolumens und der spezifischen Oberfläche durch Stickstoff-Absorption nach DIN 66131 oder durch Quecksilber-Porosimetrie nach DIN 66133. Die Bestimmung des makroskopischen Volumenanteils der Hohlräume und Kanäle des verwendeten Kieselgels geschah mit Hilfe der Scanning Electron Microscopy bzw. der Electron Probe Micro Analysis.

b) Polymerisation von Propylen

25 Die Polymerisation wurde in einem mit einem Rührer versehenen Autoklavenreaktor mit einem Nutzvolumen von 10 l in Anwesenheit von Wasserstoff als Molekulargewichtsregler in der Gasphase durchgeführt.

30 In den Gasphasenreaktor wurde bei einem Druck von 28 bar und bei einer Temperatur von 70°C gasförmiges Propylen in Gegenwart von 8 Liter Wasserstoff eingeleitet. Bei einer Verweilzeit von einer Stunde wurde mit Hilfe der in Beispiel 1 a beschriebenen titanhaltigen Feststoffkomponente a) polymerisiert, wobei 100 mg der titanhaltigen Feststoffkomponente a) 35 10 mMol Triethylaluminium und 1 mmol Dimethoxyisobutylisopropylsilan als Cokatalysator verwendet wurden.

Nach Beendigung der Gasphasenpolymerisation erhielt man 40 ein Propylenhomopolymerisat mit einem Schmelzflußindex von 11,2 g/10 min., bei 230°C und 2,16 kg (nach DIN 53 735).

In der nachfolgenden Tabelle 2 sind für das erhaltene Propylenhomopolymerisat die Produktivität des eingesetzten Katalysatorsystems (erhaltene Menge an Polymerisat in Gramm/eingesetzte Menge der titanhaltigen Feststoffkomponente in Gramm), die xylol-

11

und heptanlöslichen Anteile, der Chlorgehalt, der Schmelzflußindex und die Schüttdichte aufgeführt.

Vergleichsbeispiel A

5

Es wurde unter ansonsten gleichen Bedingungen wie im erfindungsgemäßen Beispiel 1 zuerst eine titanhaltige Feststoffkomponente hergestellt und danach Propylen polymerisiert, wobei aber die magnesiumhaltige Verbindung mehr als 90 Minuten lang mit der 10 5-fachen molaren Menge, bezogen auf die magnesiumhaltige Verbindung, an Chlorwasserstoff versetzt worden ist. Das nach der Umsetzung des gebildeten Magnesiumchlorids mit dem Ethanol, dem Titantetrachlorid und dem Phthalsäureester resultierende Zwischenprodukt wurde anschließend 180 Minuten lang bei 125°C mit 15 einem Extraktionsgemisch, bestehend aus 90 Vol.-% Ethylbenzol und 10 Vol.-% Titantetrachlorid behandelt.

In der nachfolgenden Tabelle 1 sind für das erfindungsgemäße Beispiel 1 und für das Vergleichsbeispiel A das bei der Herstellung 20 der titanhaltigen Feststoffkomponente a) verwendete Lösungsmittel, die verwendete Magnesiumverbindung, der eingesetzte Träger (mit dem Volumenanteil der Poren) und die Gehalte an Magnesium, Titan und Chlor der titanhaltigen Feststoffkomponente a) aufgeführt.

25

Die weitere Tabelle 2 enthält die Daten bzgl. der Produktivität des eingesetzten Katalysatorsystems, der xylol- und heptanlöslichen Anteile im erhaltenen Propylenhomopolymerisat sowie dessen Chlorgehalt, Schmelzflußindex und Schüttdichte.

30

Beispiele 2 bis 4 und Vergleichsbeispiele B und D

In den weiteren erfindungsgemäßen Beispielen 2 bis 4 wurde analog dem Beispiel 1 zuerst eine titanhaltige Feststoffkomponente a) hergestellt und danach Propylen polymerisiert. Ebenso wurde bei den Vergleichsbeispielen B bis D analog dem Vergleichsbeispiel A zuerst eine titanhaltige Feststoffkomponente a) hergestellt und danach Propylen polymerisiert.

40 In der nachfolgenden Tabelle 1 sind für die erfindungsgemäßen Beispiele 1 bis 4 ebenso wie für die Vergleichsbeispiele A bis D die verwendete Verbindung des Magnesiums, das bei der Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente verwendete Lösungsmittel, deren Gehalt an Magnesium, Titan und Chlor sowie der eingesetzte 45 Träger (mit Volumenanteil der Poren) aufgeführt.

12

In der weiter vorliegenden Tabelle 2 sind für das in den Beispielen 1 bis 4 und den Vergleichsbeispielen A bis D erhaltene Propylenhomopolymerisat die Produktivität des eingesetzten Katalysatorsystems (erhaltene Menge an Polymerisat in Gramm/ein-
5 gesetzte Menge der titanhaltigen Feststoffkomponente in Gramm), die xylol- und heptanlöslichen Anteile, der Chlorgehalt, der Schmelzflußindex und die Schüttdichte verzeichnet.

10

15

20

25

30

35

40

45

Tabelle 1: - Titanhaltige Feststoffkomponente -

	Lösungsmittel bei der Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomp. a)	verwendete Magnesiumverbindung	verwendeter Träger und dessen makroskopischer Volumenanteil am Gesamt- partikel [%]	Feststoffkomponente a) [%]	Elementgehalt in der titanhaltigen Feststoffkomponente a)	
				Mg	Ti	C1
Beispiel 1	n-Heptan	n-Butyloctyl-Magnesium	SiO ₂ , 15	7,2	3,8	28,1
Vergleichs- beispiel A	n-Heptan	n-Butyloctyl-Magnesium	SiO ₂ , 15	7,3	3,5	27,9
Beispiel 2	Ethylbenzol	n-Butyloctyl-Magnesium	SiO ₂ , 15	7,1	4,0	28,8
Vergleichs- beispiel B	Ethylbenzol	n-Butyloctyl-Magnesium	SiO ₂ , 15	7,4	3,7	28,5
Beispiel 3	n-Heptan	n-Butylethyl-Magnesium	SiO ₂ ; 15	7,1	3,5	28,2
Vergleichs- beispiel C	n-Heptan	n-Butylethyl-Magnesium	SiO ₂ ; 15	7,3	3,5	28,4
Beispiel 4	Ethylbenzol	n-Butyloctyl-Magnesium	SiO ₂ ; 20	7,3	4,4	29,0
Vergleichs- beispiel C	Ethylbenzol	n-Butyloctyl-Magnesium	SiO ₂ ; 20	7,5	4,0	28,6

Tabelle 2: - Eigenschaften der erhaltenen Propylenpolymerisate -

	Produktivität [g Polymeri- sat/g titan- haltiger Feststoff- komponente]	xylol- löslicher Anteil [Gew.-%]	heptan- löslicher Anteil [Gew.-%]	Chlorgehalt [ppm]	Schmelzfluß- index *) [g/10 min]	Schüttdichte [g/l]
Beispiel 1	16800	0,6	0,9	17	11,2	420
Vergleichs- beispiel A	16400	0,8	1,5	17	12,9	435
Beispiel 2	19200	0,6	1,0	15	10,9	415
Vergleichs- beispiel B	17900	0,9	1,8	16	11,9	420
Beispiel 3	15300	0,7	1,1	18	11,0	440
Vergleichs- beispiel C	14100	1,0	2,1	20	11,6	450
Beispiel 4	21100	0,7	1,0	13,5	11,8	410
Vergleichs- beispiel C	18600	0,9	1,5	15	12,7	425

*) bei 230°C und 2,16 kg, nach DIN 53735

15

Aus den aufgeführten Tabellen 1 und 2 wird ersichtlich, daß die Mitverwendung einer chlorfreien Zwischenstufe (entstanden durch das Vermeiden des Einleitens von Chlorwasserstoff) bei der Herstellung der titanhaltigen Feststoffkomponente a) zu Ziegler-Natta-Katalysatorsystemen führt, die sich u.a. durch eine erhöhte Produktivität und Stereospezifität (geringere xylol- und heptan-lösliche Anteile) auszeichnen. Die dabei erhaltenen Polymerisate des Propylens weisen u.a. verringerte Chlorgehalte auf. Darüber hinaus ist das ebenfalls erfindungsgemäße Herstellungsverfahren nach den Beispielen 1 bis 4 durch um etwa 25 % verkürzte Produktionszeiten, verglichen mit den Vergleichsbeispielen A bis D charakterisiert. Weiterhin kann man bei den erfindungsgemäßen Beispielen 1 bis 4 die Menge des verwendeten Titanetrachlorids um 20 bis 40 % verringern, verglichen mit den Vergleichsbeispielen A bis D.

20

25

30

35

40

45

Bei ihrer Herstellung modifizierte Ziegler-Natta-Katalysator-systeme

5 Zusammenfassung

Die vorliegende Erfindung betrifft bei ihrer Herstellung modifizierte Katalysatorsysteme von Typ der Ziegler-Natta-Katalysatoren, enthaltend als aktive Bestandteile

10

- a) eine titanhaltige Feststoffkomponente, die durch Umsetzung einer Verbindung des Titans mit einer Verbindung des Magnesiums, einem Halogen, einem anorganischen Oxid als Träger einem C₁- bis C₈-Alkanol und einem Carbonsäureester als Elektronendonorverbindung erhalten wird,

15

sowie als Cokatalysator,

- b) eine Aluminiumverbindung und

20

- c) gegebenenfalls eine weitere Elektronendonorverbindung,

wobei die titanhaltige Feststoffkomponente a) in der Weise hergestellt wird, daß man zunächst in einer ersten Stufe ein anorganisches Oxid als Träger mit einer Lösung einer chlorfreien Verbindung des Magnesiums in einem inerten Lösungsmittel versetzt, dabei dieses Gemisch 0,5 bis 5 Stunden lang bei einer Temperatur zwischen 10 und 120°C röhrt und anschließend unter ständigem Rühren in einem inerten Lösungsmittel mit einem C₁- bis C₈-Alkanol im wenigstens 1,3-fachen Überschuß, bezogen auf die Verbindung des Magnesiums, zu einem chlorfreien Zwischenprodukt umsetzt, danach diesem ohne Reinigung oder Extraktion eine Verbindung des drei- oder vierwertigen Titans und einen Carbonsäureester als Elektronendonorverbindung hinzufügt, das daraus resultierende Gemisch wenigstens 30 Minuten lang bei einer Temperatur zwischen 20 und 130°C röhrt, den so erhaltenen festen Stoff anschließend abfiltriert und wäscht und anschließend in einer zweiten Stufe den aus der ersten Stufe erhaltenen Feststoff in einem inerten Lösungsmittel, welches wenigstens 5 Gew.-% Titanetetrachlorid enthält, extrahiert und mit einem flüssigen Alkan wäscht.